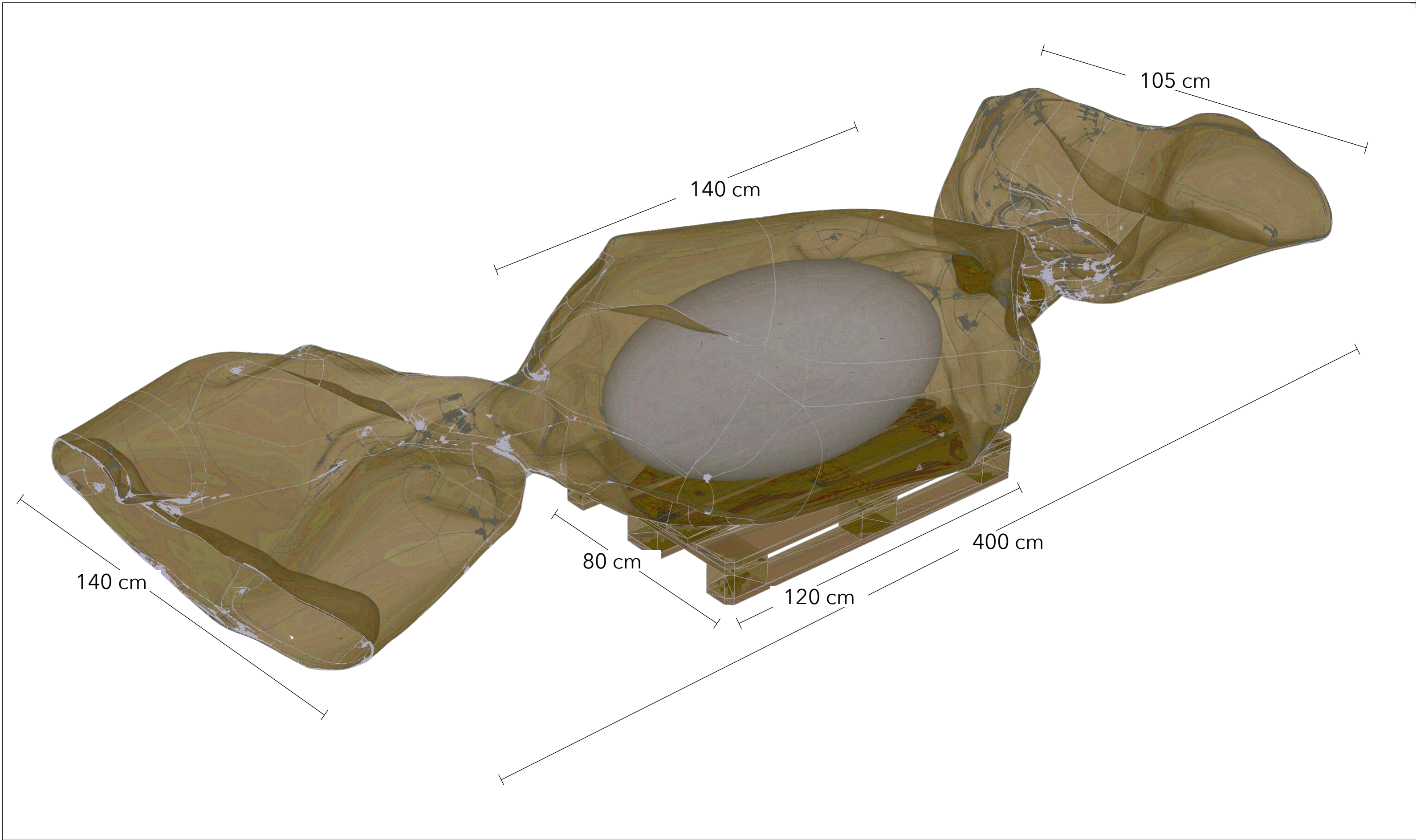
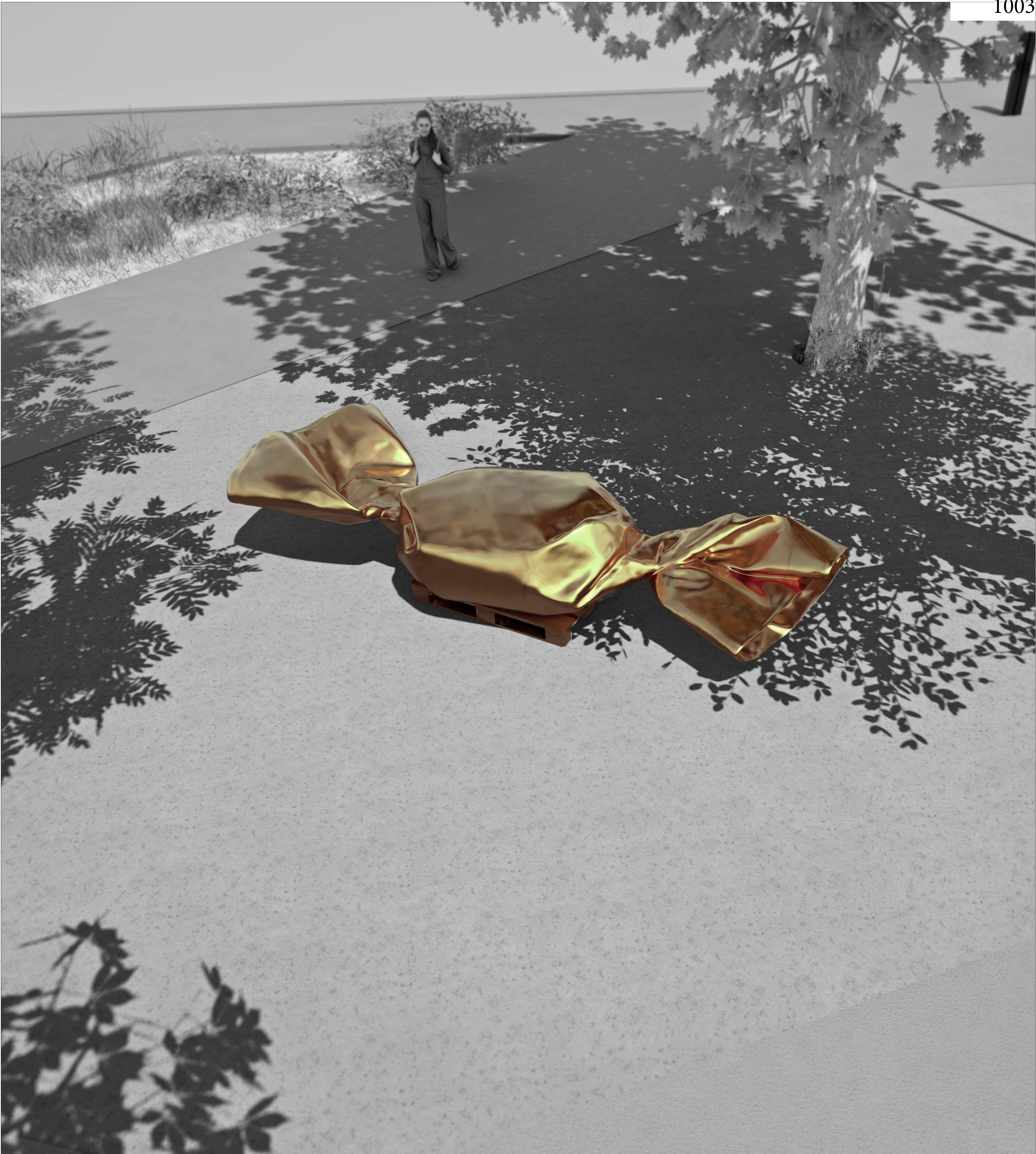


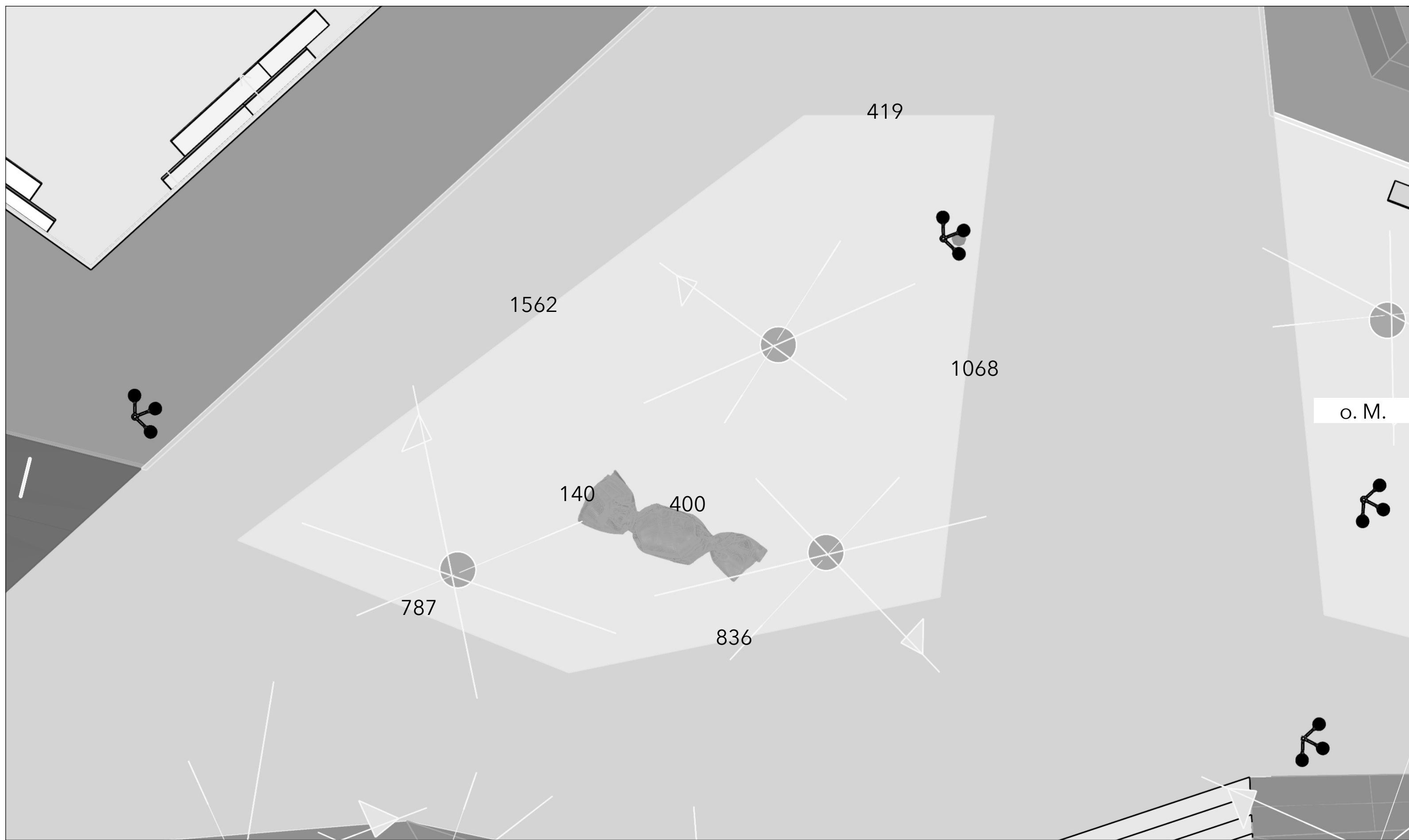


Betritt man das Hochschulgelände von Westen vorbei an langen Reihen von Fahrradständern, verjüngt sich der Weg sofort trichterförmig und man kommt nach etwa 20 m auf den unregelmäßig fünfeckigen Platz. Dieser dient als zentraler Verteilerplatz der Anlage und hier befindet sich der Haupteingang zum Lehrgebäude. Als solcher ist er quasi die Visitenkarte der Hochschule und trägt maßgeblich zur Wahrnehmung und Atmosphäre der Gesamtanlage bei. Anders als Entrees es häufig sind, ist der Haupteingang zum Gebäude hier nicht an einer der hohen Fassadenteile und auch nicht zentral positioniert. Er ist kein Portal, sondern ist seitlich versetzt, ohne Auftreppung oder markanten Vorsprung, flach und ebenerdig und ohne imponierende Geste. Auch der Platz davor verzichtet auf derartiges Theater. Hier steht eine kleine Baumgruppe, die, weil der Platz nach Süden ausgerichtet ist, notwendigen Schatten bietet, eine besonders einladende Atmosphäre schafft und den Platz damit zu einem freundlichen und angenehmen Aufenthaltsort gestaltet. Hier eine hohe, weit sichtbare Kunst-Markierung zu setzen, hielte ich aufgrund der räumlichen und auch der atmosphärischen Gegebenheiten für unpassend. Es soll hier etwas stattfinden, das die einladende Geste des Ortes unterstützt.

Findling (verpackt):
Beim Bau wurden auf dem Gelände einige große und kleinere Findlinge ausgegraben und gelagert. Sie sollen auf dem Gelände verbleiben und in die Landschaftsgestaltung eingefügt werden. Ich schlage vor, einen der großen Findlinge zu sichern und ihn wie ein kostbares Geschenk gold-glänzend zu verpacken.

In der vertrauten Art, wie man eine Süßigkeit oder eine Preziose in glänzendes Papier wickelt, indem man beide Enden der Verpackung in dieselbe Richtung dreht (wichtig, damit sie besser hält und damit sich durch gleichzeitiges Ziehen an beiden Enden die Verpackung aufdreht), soll der gefundene Stein in eine goldene Bronze-Umhüllung gewickelt werden. Er wird auf eine ebenfalls in Bronze gegossene Palette gesetzt und auf dem Eingangsplatz in den Schatten zwischen die drei Bäume positioniert.

Bei einer Größe des originalen Findlings von etwa 130 x 60 x 80 cm ist er derart verpackt mitsamt den gedrehten Flügeln insgesamt etwa 4 m lang – also eine übergroße, goldene Preziose, die auf einer Transportpalette wie zwischengelagert dennoch prominent vor dem Haupteingang präsentiert ist.



Nur noch die äußere Form zeugt von dem Findling im Inneren – er ist vollständig verhüllt und also nicht mehr sichtbar. Zwar verweist der Titel der Arbeit auf den Inhalt, aber könnte das Päckchen nicht auch leer sein? Das ergäbe jedoch keinen künstlerischen Sinn. Die Arbeit befragt also das Vertrauen in die eigene Urteilsfähigkeit und setzt auf das Erlernen des feinen Unterschieds zwischen Schwindel und der Echtheit einer Geschichte, jenseits aller Beweisbarkeit.

Den formulierten Aufgaben des Zolls liegen diese Fragen im Eigentlichen zugrunde. Erzähltes zu beurteilen, vermittelte Inhalte zu hinterfragen wird für folgende Generationen zunehmend wichtiger.

Und auch der Stein selbst hat eine höchst unwahrscheinliche Reise von seinem Ursprungsort bis hierher hinter sich, bevor er als Findling hier aus dem Boden gehoben wurde. Eine solche Reise erscheint nur von ihrem Ende aus erzählt plausibel. Von Anfang an erzählt, erschiene sie viel zu phantastisch und ganz unwahrscheinlich. Mit dem aufwändigen Einpacken des Findlings wird an diese unwahrscheinlich Reise angeknüpft – dieser Stein ist ein Gastgeschenk der Geschichte.

Einzelaspekte:

1. Findling, Fremdling, outlier (Sonderfall), erratic block (umherirrender ~): Im wissenschaftlichen Weltbild des 18. Jahrhunderts, das die Erdgeschichte seit der Schöpfung als weitgehend statisch betrachtete, waren Gesteine in Gebieten, aus denen sie geologisch offensichtlich nicht stammen konnten, ein Problem. Ab der Mitte des 18. Jahrhunderts beschäftigten sich Geologen intensiv mit der Frage, durch welche Kräfte die Findlinge über so weite Strecken transportiert werden konnten, zum Beispiel von Skandinavien in die Norddeutsche Tiefebene. Sagenhafte Erklärungen, wie Riesen, die die Steine durch die Luft geschleudert hätten, wurden im Zeitalter der Aufklärung nicht mehr akzeptiert. Stattdessen wurden vulkanische Vorgänge in Betracht gezogen, die Toteislöcher wurden als Vulkankrater gedeutet. Die Vorstellung von einer Vergletscherung weiter Teile Europas widersprach dem damaligen Weltbild. Daher wurde der Begriff Erratischer Block geprägt, da der Steinblock anscheinend umhergeirrt (lat. errare) war.

2. Europalette: mit einem Bestand von über 600 Mio. Stück weltweit der am weitesten verbreitete Ladungsträger, wurde die europäische Normpalette nach EN 13698-1 in den 1960ern in Europa als standardisierter Qualitäts- und Größenstandard etabliert, der bis heute hält. Die Maße sind für die optimale Raumnutzung im Transportwesen konzipiert, denn die meisten Sattelzüge, Wechselbrücken und übrigen Transportmöglichkeiten bieten 2,40 Meter nutzbare Ladebreite und so können also genau zwei Europaletten quer oder drei der Länge nach in den Transportfahrzeugen Platz finden und somit Güter effizient und platzoptimiert verladen werden. Die Paletten bilden buchstäblich die Basis für Güter und Warenbewegungen.

3. Blankreiben von Bronzeplastiken: In vielen Städten der Welt gibt es Bronzeplastiken, die an besonderen Stellen durch ihren markanten goldenen Schimmer auffallen, weil sie von Hunderttausenden von Händen poliert wurde. Das Reiben öffentlicher Bronzeplastiken ist zu einem Ritual geworden, und zwar in solchem Maße, dass dieser Akt eine eigene Terminologie und eine eigene Wikipedia Seite erhalten hat: Statue Rubbing.

Die meisten Statuen versprechen irgendeine Art von positiver Gegenleistung für diese Handlung, beispielsweise Glück in der Liebe oder Gesundheit und langes Leben. Der Akt des Berührens wird zu einem Mittel, um mit einem Kunstwerk in Verbindung zu treten und nicht nur das, sondern tatsächlich etwas von diesem Kunstwerk zu erhalten. Etwas, das ein wenig handfester ist als die Inspiration, die wir vielleicht beim Betrachten empfinden mögen. Wenn wir dem Ritual folgen, hoffen wir auf ein bisschen Glück in unserem Leben, und das, obwohl heute kaum noch jemand an die magischen Eigenschaften einer Plastik glaubt. Möglicherweise liegt es daran, dass Skulpturen durch ihre physische Präsenz den Wunsch wecken, sie zu berühren und sie mit mehr Sinnen, als nur sehend zu erkunden. Im öffentlichen Raum ist das möglich.

4. Gebrauch, Alterung, Pflege: Das Objekt soll so gebaut sein, dass es einer normalen Benutzung (darauf sitzen, anfasen, sich daran lehnen etc.) dauerhaft standhält. Einige Teile werden mehr berieben als andere, sodass Glanzstellen entstehen werden. Das ist gewollt. An den anderen Stellen wird der goldene Glanz mit der Zeit und durch Umweltschmutz langsam schwächer werden. Bei Bedarf kann das gesamte Objekt aber nach einigen Jahren vom Benutzer mit wenig Aufwand gereinigt, aufgefrischt und wieder auf Glanz gebracht werden. Das entspricht etwa dem Aufwand einer Autowäsche oder der sorgfältigen Pflege eines Fahrrads nach dem Winter und ist eine Möglichkeit sich mit der Kunst zu verbinden und könnte einem Ritual gleich zu besonderen Jubiläen jährlich oder nach einigen Jahren stattfinden.

Das Auffrischen soll explizit als Möglichkeit verstanden werden, mit der Kunst zu interagieren. Ansonsten ist das Objekt optisch robust genug, um über die Jahre mehr und mehr Patina anzusetzen und natürlich zu altern. Beide Zustände – die mit den Jahren sorgfältig erworbene Patina und der frische Glanz – geben Auskunft über die Benutzung und den Wert der Kunst und haben ihre eigene Poesie.

Herstellung, Materialien, Abmessungen, Oberflächen und Gewichte

Auswahl: Zuerst wird ein passender Findling vor Ort ausgesucht und vermessen. Dieser wird schnellstmöglich gesichert und in die Werkstatt bzw. auf den Hof der eigenen Werkstatt transportiert.

Digitales Modell, physisches 1:10 Modell: In der Werkstatt wird der Findling mittels Laserscan 3D gescannt. Die gewonnenen Daten werden bereinigt und zu einem "wasserdichten" 3D STL-Modell umgearbeitet, das daraufhin maßstabsgetreu 10-fach verkleinert 3D ausgedruckt werden kann. Damit existiert sowohl ein digitales als auch ein physisches Modell des Findlings im Maßstab 1:10.

Das exakte physische 1:10 Modell des Steins wird nun – ebenso wie das hier eingereichte kleine Modell – handwerklich mit einem Textilartigen Gewebe umwickelt und deren Enden wie ein klassisches Bonbon verdreht. Anschließend wird das Gewebe in mehrfachen Schritten getränkt und damit stabilisiert, sodass ein fester und stabiler Körper daraus wird. Dabei wird auch die Oberfläche in vielen Schritten immer wieder geschliffen und korrigiert, um eine glatte Glanzpapier-artige Oberfläche zu erhalten, die gleichzeitig stabil und transportierbar ist.

Der so umwickelte kleine Findling entspricht in allen Details einer genauen 10-fachen Verkleinerung des späteren Bronzegusses. Dieses 1:10 Modell wird nun in hoher Auflösung wieder 3D gescannt und entsprechend bearbeitet (jeder 3D Scan wird von einer losen Punktwolke zu einem Netz mit triangulierter Oberflächenhaut gewandelt und dabei müssen Fehlinterpretationen, Löcher etc. korrigiert werden). Mit dem ersten Scan des originalen Findlings und dem letzten Scan des eingepackten Findling Modells existieren nun sowohl die notwendige Innen-, als auch die exakte Außenform als 3D Datei.

1:1 Modell: Hieraus wird nun ein massives 1:1 Styropormodell der Außenform geätzt – also in 4 m Gesamtlänge – das anschließend handwerklich ähnlich, wie das erste, kleine Modell bearbeitet werden muss, um auch hier eine stabile und glatte Oberfläche zu erhalten. Auch der Findling wird nun in 1:1, also in etwa 120 – 140 cm massiv aus Styropor geätzt. Hiermit kann der Bronze-Gießer später einfacher den notwendigen Innenraum des Gusses anpassen.

Gussformen und Bronzeguss: In der Bronzegießerei wird die nunmehr stabile und perfekt glatte 1:1 Außenform je nach Kompliziertheit der Form und deren Unterschneidungen in Einzelteile unterteilt und jeweils mit einem Silikonmantel versehen. Das ergibt einen sehr genauen Satz an ersten Negativformen. Die so erstellten Silikon-Negativformen werden dann mit einem speziellen Wachs zu jeweils einem Positiv ausgegossen. Jetzt existiert die gesamte Skulptur als Wachs-Positiv, jedoch in genau zueinander passenden, ofengroßen Einzelstücken. Hier werden nun Gusskanäle angefügt und notwendige innere Verstrebungen gesetzt und schließlich wird jedes Wachsmodell mit einem Schamott-Gips-Material ummantelt und so zu einer zweiten Negativform gebaut.

Aus diesen hitzefesten Negativformen wird das Wachs nun rückstandsfrei herausgeschmolzen, bevor die flüssige, glühende Bronze durch die Eingusslöcher in den inzwischen hohlen Schamottmantel gegossen wird. Nachdem die Bronze erkaltet und also erstarrt ist, wird der Schamottmantel zerschlagen und die Stege abgesägt, sodass der Rohguss zum Vorschein kommt. Durch Bürsten und Polieren wird die Oberfläche des Gusses von überflüssigen Schamotten befreit, die Gusskanäle werden entfernt und die Einzelteile werden zu einer Ober- und einer Unterschale der endgültigen Skulptur zusammengeschweißt.

Innere Konstruktion, Findling verpacken: In diese beiden Schalen werden nun nach Angaben der Statik Verstrebungen und Verstärkungen eingeschweißt, sodass der Originale Findling sicher und fest mit Kran und Gurten in die Unterschale eingelegt werden kann. Zur einfacheren vorherigen Anpassung hilft hierbei der Styroporklon des Steins.

Nachdem der Findling in die Bronzeunterschale eingesetzt wurde, kann die Oberschale aufgesetzt und verschweißt werden. Abschließend wird die gesamte Skulptur aufwändig ziseliert, d.h. Luftblasen, Fehler und Unebenheiten werden beseitigt und Nagellöcher werden zugeschweißt.

In einem letzten Schritt wird die Figur patiniert und erhält damit ihr endgültiges Aussehen. Die Farbkraft kann durch Bürsten oder Polieren zusätzlich beeinflusst werden. Zuletzt kann die Patina mit einem zusätzlichen konservierenden Wachsauftrag versehen werden.

Auf die gleiche Art wird auch die unter dem umwickelten Findling liegende Europalette in Bronze hergestellt. Hier ist allerdings kein Scan und kein Styropor-Modell nötig, sondern es kann eine vorbehandelte, originale Europalette unmittelbar in Silikon abgeformt werden.

Transport, Aufstellung, Fundament: Nach der Fertigstellung in der Gießerei wird die Skulptur mit einem Kran aus der Werkstatt gehoben, verladen und transportiert, um vor Ort auf das fertiggestellte Fundament gesetzt. Die Skulptur kann mit dem Fundament fest verbunden werden. Das können in das Fundament einbetonierte Schraubstifte, die mit der Palette verschraubt werden sein, oder in die Palette eingelassene Metallanker, die in Bohrungen im Fundament eingesetzt und anschließend vergossen werden sein.

Aussehen, Form: Das hier eingereichte physische Modell ist etwas anders gefaltet, als das in den Plänen dargestellte Modell, das von einem vorher gebauten Modell 3D gescannt wurde. Die spätere Form des Bronze Körpers wird irgendwo dazwischen liegen, denn sie hängt einerseits von den Proportionen des Findlings ab, gleichzeitig wird die äußere Form aber etwas interpoliert, sodass der Findling sich zwar abzeichnet, aber reguliert wird (wie, wenn man einen unregelmäßigen Körper in dickem Stoff verpackt).

Maße, Gewichte, Material: Das Objekt ist mitsamt der Palette mit ca. 400 x 140 x 80 cm geplant. Bei diesen Maßen hat es eine Oberfläche von ca. 12 m². Bei 10 mm Gusstärke entspricht das einem Bronzegewicht von etwa 1 t. Hinzu kommen die inneren Versteifungen und Auflagen für den Findling, die gegossene Palette und der Findling selbst. Der vor Ort fotografierte Findling wird etwa 700 – 800 kg wiegen, sodass die gesamte Skulptur auf 2,5 bis 3 t kommen wird.

Die Bronze ist als Kupfer Zinn Nickel Legierung geplant, die sehr hell ist und damit ohne Lackierung oder Wachs den hellen, warmen, goldenen Farbton gut hält. CuSn10Ni zeichnet sich vor allem durch hohe Verschleißfestigkeiten und Korrosionsbeständigkeiten, insbesondere gegen atmosphärische Einflüsse, aus. Im Vergleich zu herkömmlicher Bronze ist Nickelbronze daher widerstandsfähiger gegen Korrosion, einschließlich Meerwasser. Aufgrund dieser tribologischen und korrosiven Beständigkeiten kommt Bronze als Konstruktionswerkstoff für Pumpengehäuse und -schaufelräder oder Wasserturbinen zum Einsatz.